



(11) EP 1 195 219 A2

(12) **EUROPÄISCHE PATENTANMELDUNG**

(43) Veröffentlichungstag:
10.04.2002 Patentblatt 2002/15

(51) Int Cl.7: B23K 10/02, B05B 7/22

(21) Anmeldenummer: 01000429.9

(22) Anmeldetag: 06.09.2001

(84) Benannte Vertragsstaaten:
AT BE CH CY DE DK ES FI FR GB GR IE IT LI LU
MC NL PT SE TR
Benannte Erstreckungsstaaten:
AL LT LV MK RO SI

(72) Erfinder: Schwankhart, Gerhard
4800, Attnang-Puchheim (AT)

(74) Vertreter: Kliment, Peter, Dipl.-Ing. et al
Patentanwalt
Dipl.-Ing. Mag.jur. Peter Kliment
Singerstrasse 8
1010 Wien (AT)

(30) Priorität: 07.09.2000 AT 6532000 U
07.06.2001 AT 4592001 U

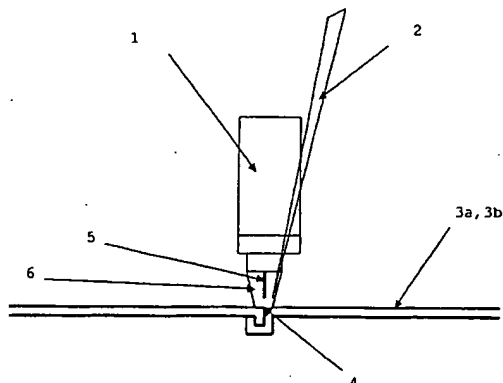
(71) Anmelder: Inocon Technologie Gesellschaft
m.b.H
4800 Attnang-Puchheim (AT)

(54) **Verfahren zum Schliessen und/oder Verbinden einer Verbindungsfuge oder Verbindungsnaht zwischen zwei verzinkten Blechen**

(57) Verfahren zum Schließen und/oder Verbinden einer Verbindungsfuge oder Verbindungsnaht zwischen zwei verzinkten Stahlblechen, bei dem Zink oder eine Zinklegierung, deren Schmelzpunkt ähnlich jenem von Zink ist, auf Schmelztemperatur erwärmt und in die Verbindungsfuge kontinuierlich eingebracht wird, wobei die Erwärmung durch einen Plasmastrahl erfolgt, ohne dabei die Schmelztemperatur des Stahlbleches zu erreichen. Die Verwendung eines Plasmastrahles ermöglicht es, Zink oder eine Zinklegierung ohne Entstehung von störenden Zinkspritzern zu verarbeiten. Das Zink

kann dabei als Draht, Pulver oder Granulat zugeführt werden; wobei es unter einer Schutzgasglocke eingebracht wird. Dieses Verfahren kann auch zum Nachverzinken von Schweißnähten eingesetzt werden, wobei ein zweites Plasmaschweißgerät einem ersten nachfolgt, mit diesem mechanisch gekoppelt ist und die Verzinkung der Schweißnaht durch die Zufuhr von Zink in Drahtform vornimmt, ohne das Stahlblech erneut aufzuschmelzen. In einer speziellen Anwendungsform werden Zinnfolien, die im Verbindungsbereich einer Bördelkante aufgebracht werden, verwendet.

Fig. 1



Beschreibung

[0001] Die Erfindung bezieht sich auf ein Verfahren gemäß dem Oberbegriff des Anspruches 1.

[0002] Zinkbeschichtungen werden bei Blechen als Korrosionsschutz eingesetzt und finden, etwa bei der Erzeugung von Karosserieblechen, breite Verwendung. Die weitere Verarbeitung solcher zinkbeschichteter Bleche bereitet allerdings Schwierigkeiten, weil etwa das Verschweißen solcher Bleche mit den meisten Schweißverfahren nur bedingt möglich ist. Die Zinkbeschichtung verursacht nämlich eine starke Entwicklung von Schweißspritzern. So stört der Zinkdampf den Schweißvorgang beim Lichtbogenschweißen beträchtlich, weil der Lichtbogen instabil wird und zu verstärktem Kathodenverschleiß und Aufdampfen des Zinks an ungünstigen Stellen führt. Auch die Verwendung des besonders bei Leichtmetallen bevorzugt eingesetzten Wolfram-Inertgas-Schweißens ist durch das Auftreten dieser Zinkspritzer stark beeinträchtigt.

[0003] Eine übliche Vorgangsweise ist es daher, mit mechanischen Verfahren (z.B. bördeln) eine Verbindung herzustellen und mit Klebern noch vorhandene Verbindungsfugen auszufüllen, um so die Verbindung zu festigen. Aufgrund der bekannten Nachteile des Klebens (etwa die Notwendigkeit der verrutschungsfreien Lagerung der zu klebenden Teile oder der Vorbehandlung der Oberflächen, geringe Dauerfestigkeit) werden auch Lötverfahren verwendet. Aufgrund der problematischen Eigenschaften von Zink arbeitet man dabei mit speziellen Lötten, wie Kupfer/Siliziumlötten. Diese Lote liegen mit ihrer Verarbeitungstemperatur im Bereich des Schmelzpunktes von Zink oder darunter, sodass das Zink nicht verdampft. Dem gegenüber stehen als Nachteile die hohen Kosten dieser Speziallote und der unangenehme Effekt, dass diese Lote nach dem Überlackieren nach einiger Zeit durch die Lackschicht diffundieren und die Lötbahnen als Verfärbung sichtbar werden.

[0004] Ziel der Erfindung ist ein Verfahren der eingangs erwähnten Art, das diese Nachteile vermeidet und die Vorteile des Lötens erhält.

[0005] Erfindungsgemäß wird dies durch die kennzeichnenden Merkmale des Anspruches 1 erreicht.

[0006] Es zeigt sich nämlich, dass sich Zink und zinkbeschichtete Werkstoffe bei der Verwendung eines Plasmastrahles ohne erhebliche Entstehung von Zinkspritzern verarbeiten lassen. Durch die Verwendung von Zink als Verbindungsmaterial wird somit ein zum verzinkten Stahlblech artgleicher Werkstoff, mit gleichem Schmelzpunkt wie die Zinkbeschichtung, verwendet, sodass eine Verfärbung der Lackierung durch Diffusion auch über lange Zeit vermieden wird.

[0007] Der Plasmastrahl wird etwa durch ein Plasmaschweißgerät erzeugt, wobei die Temperatur des Plasmas über dem Schmelzpunkt von Zink, aber unter dem Schmelzpunkt der zu verbindenden Werkstücke liegt.

[0008] Die spritzerfreie Verarbeitung von Zink mit einem Plasmastrahl ist auf die besonderen Eigenschaften

von Plasma zurückzuführen. Plasma ist ein sich bewegend elektrischer Leiter, der stromdurchflossen ist und dadurch um sich ein konzentrisches elektromagnetisches Feld bildet, das den Plasmastrahl im Durchmesser einschnürt. Das in das Plasma eingeführte Zink wird ionisiert und unterliegt dadurch ebenfalls dem Einschnüreffekt, was das Entstehen von Zinkspritzern unterbindet.

[0009] Das Plasmaschweißgerät muss keine spezielle Ausführungsform haben. Die Regelung der optimalen Energiezufuhr, bei der die Temperatur des Plasmas über dem Schmelzpunkt von Zink, aber unter dem Schmelzpunkt der zu verbindenden Werkstücke liegt, erfolgt dadurch, dass unterschiedliche Parameter wie Leistungseinstellung der Stromquelle, Vorschubgeschwindigkeit, Düsenform- und Größe, Art des Kaltgases und dessen Strömungsmenge, Abstand von Kathode zum Werkstück sowie die Fläche an der Kathodenspitze aufeinander in geeigneter Weise abgestimmt werden.

[0010] In einer Anwendungsform der Erfindung halten die zu verbindenden Werkstücke durch mechanische Vorbehandlung bereits aneinander, wobei diese Verbindung verfestigt wird, indem noch vorhandene Verbindungsfugen erfindungsgemäß geschlossen werden.

[0011] Durch die Maßnahmen gemäß dem Anspruch 2 wird sicher gestellt, dass sich das Zink auf den Werkstoff auftragen lässt. Erwärmte metallische Werkstoffe verbinden sich rasch mit Sauerstoff und bilden eine Oxidschicht, die das Benetzen mit dem geschmolzenen Zink verhindert. Durch die Zufuhr des Zinks unter einer Schutzgashülle wird eine Oxidation verhindert und die Qualität der Verbindung somit erhöht. Um eine höhere Festigkeit zu erhalten kann auch eine Legierung aus z. B. Zink und Nickel verwendet werden.

[0012] Das Zink bzw. die Zinklegierung kann dabei gemäß Anspruch 3 als Draht, Pulver oder Granulat zugeführt werden.

[0013] Ansprüche 5 und 6 beziehen sich auf eine Anwendung der Erfindung in Form des Nachverzinkens von Schweißbahnen. Beim Schweißen von verzinkten Blechen wird die Zinkschicht, und somit der Korrosionsschutz, entlang der Verbindungsnaht zerstört. Mit dem in Anspruch 1 beschriebenen Verfahren besteht die vorteilhafte Möglichkeit, mittels eines Plasmastrahles eine Zinkschicht auf die Verbindungsnaht ohne störende Zinkspritzer aufzutragen, und so die schützende Zinkbeschichtung wiederherzustellen. Dies wird dadurch erreicht, dass ein Plasmaschweißgerät, das die Verzinkung der Verbindungsnaht vornimmt, einem ersten Schweißgerät, das für den Schweißvorgang zuständig ist, nachfolgt, wobei beide Geräte gekoppelt sind. Dabei ist der Energieübertrag auf den Werkstoff beim Plasmaschweißgerät wieder so geregelt, dass die Schmelztemperatur des Zinks erreicht wird, aber nicht jene des Stahlbleches. Das Zink wird dabei in Drahtform zugeführt. Beim Schweißvorgang des ersten Geräts können

auch andere Schweißzusatzstoffe verwendet werden. Somit wird ein On-Line Nachverzinken von Schweißbahnen ermöglicht. Das Entstehen von Zinkspritzern wird durch die Verwendung des Plasmaverfahrens vermieden.

[0014] Eine spezielle Anwendung des erfindungsgemäßen Verfahrens ist durch die kennzeichnenden Merkmale von Anspruch 7 gegeben. Er bezieht sich auf die Türenfertigung in der Autoindustrie, bei der unter anderem zwei verzinkte Blechteile miteinander so verbunden werden, dass die Verbindung die Türkante bildet. Dies wird mittels einer speziellen Bördelung bewerkstelligt, bei der ein im Querschnitt L-förmiger Blechteil und ein im Querschnitt gerader Blechteil so aufeinander gelegt werden, dass der gerade Blechteil im L-förmigen Knick des anderen Blechteils anliegt. Der kürzere Schenkel des L-förmigen Blechteils wird dann umgebogen und der ebene Blechteil kommt so in einer Art Lasche des nunmehr U-förmigen anderen Blechteils zu liegen. Die so entstandene Verbindung kann nun mithilfe des erfindungsgemäßen Verfahrens verfestigt werden, wobei auch die Merkmale von Anspruch 8 vorgesehen sein können. Zur Führung des Plasmaschweißgerätes haben sich die Merkmale von Anspruch 9 als besonders geeignet erwiesen. Das Zinn wird somit als Folie im Verbindungsbereich aufgebracht und durch Verwendung eines Plasmastrahles ohne Auftreten von störenden Zinkspritzern geschmolzen.

[0015] Die Erfindung wird nun anhand von Zeichnungen illustriert. Dabei zeigen:

Fig. 1 die schematische Anordnung beim Schließen von Verbindungsfugen zwischen verzinkten Blechen unter Verwendung eines Plasmaschweißgerätes und eines Zinkdrahtes.

Fig. 2 ein Beispiel einer mit Zink zu schließenden Verbindungsfuge zwischen zwei Stahlblechen zum Verfestigen der Verbindung.

Fig. 3 die schematische Anordnung beim Nachverzinken von Blechen.

Fig. 4 die mit Zink zu schließende Verbindungsnaht nach einem vorangegangenen Schweißvorgang zur Wiederherstellung des Korrosionsschutzes.

Fig. 5 eine schematische Ansicht eines Bleches, das mit einem anderen Blech gemäß einer speziellen Anwendungsform verbunden werden soll.

Fig. 6 eine schematische Ansicht der zu verbindenden Bleche und deren relative Lagerung vor dem Bördeln des Außenbleches

Fig. 7 eine schematische Ansicht der zu verbindenden Bleche nach dem Bördeln des Außenbleches.

Fig. 8 eine schematische Ansicht der zu verbindenden Bleche nach dem Bördeln und während des Einsatzes eines Plasmastrahles gemäß einer speziellen Anwendungsform.

[0016] Der Plasmastrahl (5, Fig. 1) wird von einem entsprechenden Plasmaschweißgerät (1) erzeugt, wo-

bei der Plasmastrahl (5) den Zinkdraht (2) zum Schmelzen bringt, aber nicht die zu verbindenden Stahlblechteile (3a). Der Zinkdraht (2) schmilzt und füllt die Verbindungsfuge (4). Vorzugsweise weist der Zinkdraht (2) den für die handelsüblichen Drahtvorschubgeräte notwendigen Durchmesser zwischen 0.8 und 1.6 mm auf. Durch die besonderen Eigenschaften des Plasmas (5) wird allerdings ein Spritzen des Zinks vermieden. Durch das gleichzeitige Einblasen eines Schutzgases, z.B. Argon oder Helium, wird eine Schutzgashülle (6) um das Schmelzbad des flüssigen Zinks in der Verbindungsfuge (4) erzeugt, die den Kontakt von Luftsauerstoff mit dem flüssigen Zink, aber auch mit erwärmten Teilen der zu verbindenden, verzinkten Stahlblechteile (3a, 3b) unterbindet. Damit wird ein optimales Benetzen der Verbindungsfuge (4) mit dem flüssigen Zink sicher gestellt. Die Schutzgasglocke wird dabei an die Form der Verbindungsfuge angepasst. Bei einer langen, geraden Naht wird vorzugsweise mit einer schmalen, langen Schutzgasglocke gearbeitet, während beispielsweise bei einer Orbitalnaht die Unterkante mit dem Radius der zu verbindenden Rohrstücke bei kleinem Spiel ausgestattet wird. Der Plasmastrahl (5) wird entlang der Verbindungsfuge (4) geführt, und die Fuge durch kontinuierlichen Nachschub des Zinkdrahtes (2) ohne Entstehung von problematischen Zinkspritzern geschlossen. Das Zink kann dabei auch als Zinklegierung, deren Schmelzpunkt ähnlich jenem von Zink ist, oder als Pulver oder Granulat zugeführt werden. Pulver oder Granulat werden dabei mit dem Schutzgasstrom (6) an die Fugestelle (4) transportiert. Die Verbindung zwischen den verzinkten Stahlblechen wird somit durch Einbringen eines artgleichen Materials gefestigt.

[0017] Eine weitere Anwendungsform der Erfindung ist in Fig. 3 und 4 dargestellt. Durch das Verschweißen zinkbeschichteter Bleche (3a) wird die Zinkschicht (3b) zerstört, wie in Fig. 4 schematisch dargestellt. Die so entstandene Verbindungsnaht (9) ist somit nicht mit einer Zinkschicht bedeckt, sodass der Korrosionsschutz fehlt. Diese Verbindungsnaht (9) kann mit dem erfindungsgemäßen Verfahren geschlossen werden, indem Zink mit einem Plasmastrahl temperaturkontrolliert geschmolzen wird. Der Plasmastrahl (5, Fig. 3) wird wieder von einem entsprechenden Plasmaschweißgerät (1) erzeugt, wobei der Energieeintrag des Plasmastrahles (5) wiederum so bemessen ist, dass er den Zinkdraht (2) zum Schmelzen bringt, aber nicht die zu verbindenden Stahlblechteile (3a). Der Zinkdraht (2) schmilzt und schließt die Verbindungsnaht (9), die durch den vorangegangenen Schweißvorgang eines vorlaufenden Schweißgerätes (7) entsteht. Das vorlaufende Schweißgerät (7) und das nachlaufende Plasmaschweißgerät (1) sind dabei insofern gekoppelt, als sie gemeinsam in ihrem Vorschub starten und stoppen. Da beide Geräte (7, 1) allerdings einen unterschiedlichen Energieeintrag leisten müssen, dürfen sie nicht elektrisch gekoppelt sein; jedes Gerät (7, 1) ist mit seiner eigenen Stromversorgung ausgestattet und wird ge-

trennt geregelt. Beide Geräte (7, 1) sind vorzugsweise an einem gemeinsamen Vorschubapparat montiert und bewegen sich entlang der durch das vorlaufende Schweißgerät (7) erzeugten Schweißnaht so, dass ein gleichmäßiges Schließen der Verbindungsnaht mit einer Zinkschicht erreicht wird, und so der lückenlose Korrosionsschutz wiederhergestellt wird. Das vorlaufende Schweißgerät (7) ist bevorzugt ebenfalls ein Plasmaschweißgerät. Für den Schweißdraht (8) des vorlaufenden Schweißgerätes (7) kann ein beliebiges Zusatzmaterial verwendet werden, es kann auch völlig auf ihn verzichtet werden. Durch die besonderen Eigenschaften des Plasmas (5) wird wieder ein Spritzen des Zinks vermieden.

[0018] Eine weitere Anwendungsform der Erfindung ist in den Figuren 5 bis 8 gezeigt. Es handelt sich dabei um eine spezielle Variante etwa für Autotüren -oder Klappen. In Fig. 5 wird schematisch dargestellt, wie Zusatzmaterial in Form einer Folie 13 um eine Kante des Innenblechs 11 über Bördelung aufgebracht wird. Blech 11 ist dabei beispielsweise der Rahmen des Türkörpers, Blech 12 (Fig. 6) ist die Verkleidung und bildet in umgebördelten Zustand dann die Türkante. Der Bereich der Umbördelung wird mit einer Folie 13, vorzugsweise aus Zinn oder einer Kupfer-Silizium Legierung, beispielsweise CuSi_3 , versehen. Die Folie 13 kann mit oder ohne Flussmittel gefertigt sein. Sie enthält jedoch kein Blei und kein Cadmium. Die Folie 13 kann dabei etwa über elastische Formrollen zusätzlich angedrückt werden, wodurch sie fest am Kantengrat des Innenblechs 11 haftet und für die weiteren Bearbeitungsschritte ausreichend fixiert ist. Das mit der Folie 13 umbördelte Innenblech 11 wird anschließend in das vorgebogene Außenblech 12 eingelegt, sodass sich eine relative Anordnung von Innenblech 11 und Außenblech 12 gemäß Fig. 6 ergibt. Das Außenblech kann nun umbördelt werden, sodass es die Folie 13 mit dem Zusatzmaterial und das Innenblech 11 umschließt (Fig. 7).

[0019] Anschließend wird, wie in Fig. 8 dargestellt, der Bereich der Bördelung mittels eines Plasmastrahles 14 erhitzt, wobei sich die Plasmaquelle 15 vorzugsweise in einem Abstand zwischen 8 und 12 mm, vorzugsweise 10 mm, von den Blechen 11, 12 befindet. Das Zusatzmaterial 13, das vorzugsweise als Folie aufgebracht wurde, schmilzt und beginnt im Verbindungsbereich zwischen Innenblech 11 und Außenblech 12 zu verrinnen. Durch den Plasmastrahl 14 wird zwar das Zusatzmaterial 13 geschmolzen, nicht jedoch die Zinkbeschichtung der Bleche 11, 12 und die Bleche 11, 12 selbst.

[0020] Nach Einsatz des Plasmastrahls 14 hat das Zusatzmaterial 13 den Verbindungsbereich im Bereich der Bördelung ausgefüllt und versiegelt. Die Zinkbeschichtung ist weiterhin intakt und verhindert Korrosion. Die Autotüre ist sofort fest und kann mit hoher Geschwindigkeit weitergehandhabt werden, beispielsweise lackiert werden.

[0021] In den meisten Fällen werden die zu verarbei-

tenden Innen- und Außenbleche 11, 12 aufgrund der vorangegangenen Fertigungs- und Bearbeitungsschritte mit einem leichten Ölfilm verunreinigt sein. In solchen Fällen ist eine Vorbehandlung vorteilhaft, die einerseits den Ölfilm entfernt, aber andererseits auch Oxidschichten von den in der Regel zinkbeschichteten Blechoberflächen entfernt und sie somit "aktiviert". Dazu ist ein gepulster Plasmastrahl gut geeignet, da er Reinigung und Aktivierung der Blechoberflächen erzielt, ohne dabei die Zinkbeschichtung zu beeinträchtigen.

[0022] Die Vorteile dieser Anwendungsform der Erfindung liegen darin, dass der Verbindungsbereich der beiden Bleche 11, 12 nach der Plasmastrahlbehandlung sofort verzugsfest ist, während beim üblichen Verkleben der Bleche die Verbindung erst nach geraumer Zeit fest wird und die Bleche in der Zwischenzeit sehr vorsichtig gehandhabt werden müssen. Außerdem kann das Verbinden zweier Bleche gemäß dieser Anwendungsform rascher erfolgen, da im Vergleich zum Kleben weniger Arbeitsschritte erforderlich sind. Die Festigkeit der Verbindung ist dabei bedeutend höher als bei Klebetechniken, was auch leichtere Türkonstruktionen ermöglicht.

25 Patentansprüche

1. Verfahren zum Schließen und/oder Verbinden einer Verbindungsfuge oder Verbindungsnaht zwischen zwei verzinkten Blechen, vorzugsweise Stahlblechen, wobei ein die Verbindungsfuge ausfüllendes bzw. die Verbindungsnaht bedeckendes Zusatzmaterial auf Schmelztemperatur erwärmt und in die Verbindungsfuge bzw. auf die Verbindungsnaht kontinuierlich eingebracht wird, **dadurch gekennzeichnet, dass** als Zusatzmaterial Zink, eine Zinklegierung, deren Schmelzpunkt ähnlich jenem von Zink ist, Zinn oder eine Zinnlegierung verwendet wird, und das durch einen Plasmastrahl zum Schmelzen gebracht wird, ohne dabei die Schmelztemperatur des Bleches zu erreichen.
2. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Plasmastrahl von einer Schutzgashülle umgeben ist und diese Schutzgashülle der Form der Verbindungsfuge oder Verbindungsnaht angepasst ist.
3. Verfahren nach Anspruch 1, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zink oder die Zinklegierung als Draht, Pulver oder Granulat zugeführt wird.
4. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Bleche zuerst durch Bördelung verbunden werden und verbleibende Fugen durch einen die Fuge entlanglaufenden Plasmastrahl geschlossen werden.
5. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 3, da-

durch gekennzeichnet, dass die Verbindungsnaht das Resultat einer vorangegangenen Schweißung ist.

6. Verfahren nach Anspruch 5, **dadurch gekennzeichnet, dass** die Zinkbeschichtung der Verbindungsnaht durch ein Plasmaschweißgerät erfolgt, das einem ersten Schweißgerät nachfolgt und mit diesem mechanisch gekoppelt ist. 5
7. Verfahren nach Anspruch 1, 2 oder 4, **dadurch gekennzeichnet, dass** im Verbindungsbereich Zusatzmaterial (13) in Form einer Folie auf eines der beiden Bleche (11, 12) aufgelegt wird, die beiden Bleche (11, 12) im Verbindungsbereich gebördelt werden, wobei die Folie im umgebördelten Bereich zwischen den beiden Blechen (11, 12) angeordnet ist und der gebördelte Bereich anschließend mittels eines Plasmastrahles (14) erhitzt wird, wobei die Schmelztemperatur des Zusatzmaterials (13) erreicht wird, ohne die Schmelztemperatur der Zinkbeschichtung bzw. der Bleche (11, 12) zu erreichen. 10 15 20
8. Verfahren nach einem der Ansprüche 1 bis 7, **dadurch gekennzeichnet, dass** das Zusatzmaterial (13) eine Kupfer-Silizium-Legierung ist. 25
9. Verfahren nach Anspruch 7 oder 8, **dadurch gekennzeichnet, dass** der Abstand der Plasmaquelle (15) von den Blechen (11, 12) zwischen 8 und 12 mm, vorzugsweise 10 mm, beträgt. 30

35

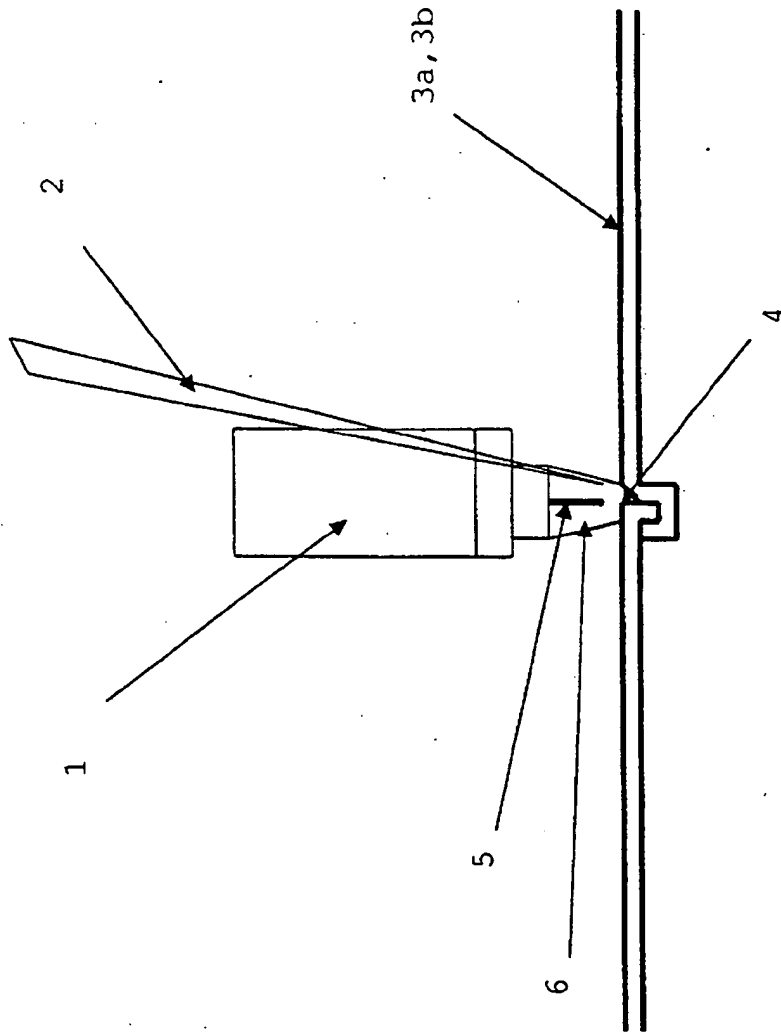
40

45

50

55

Fig. 1



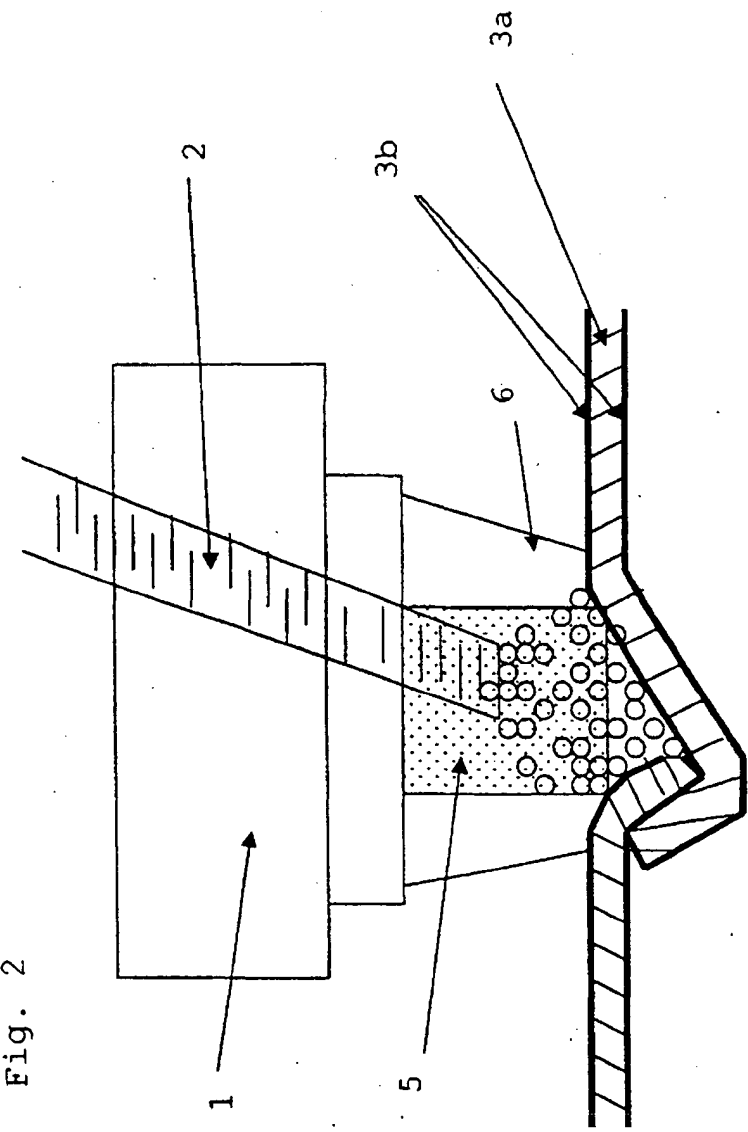


Fig. 3

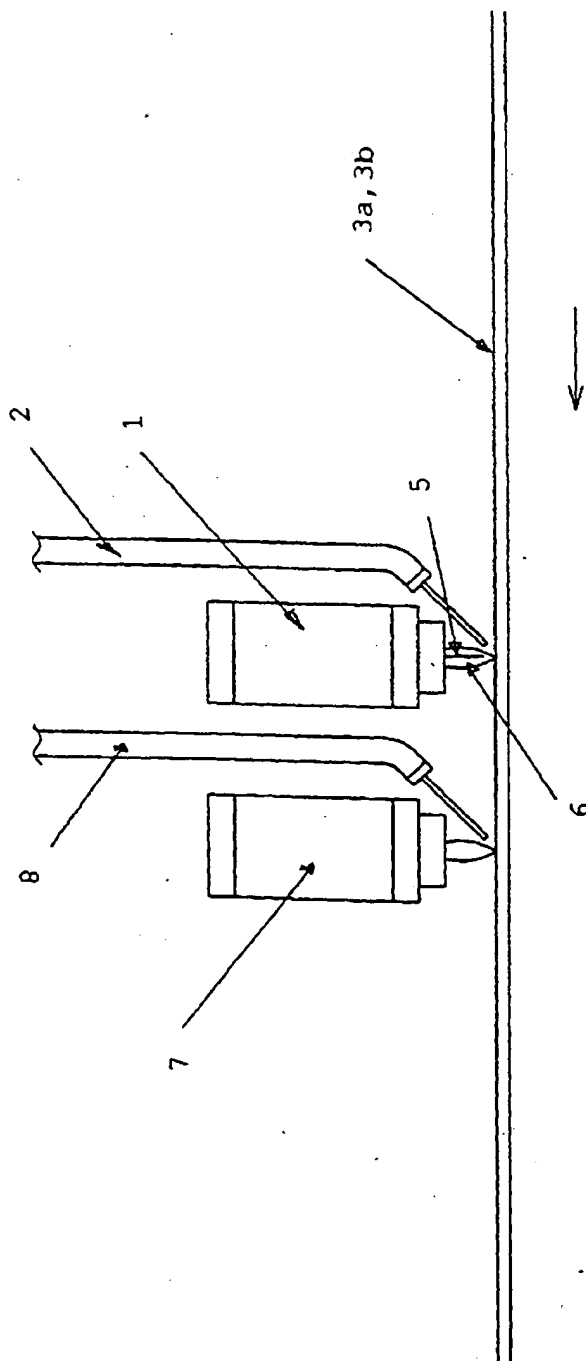


Fig. 4

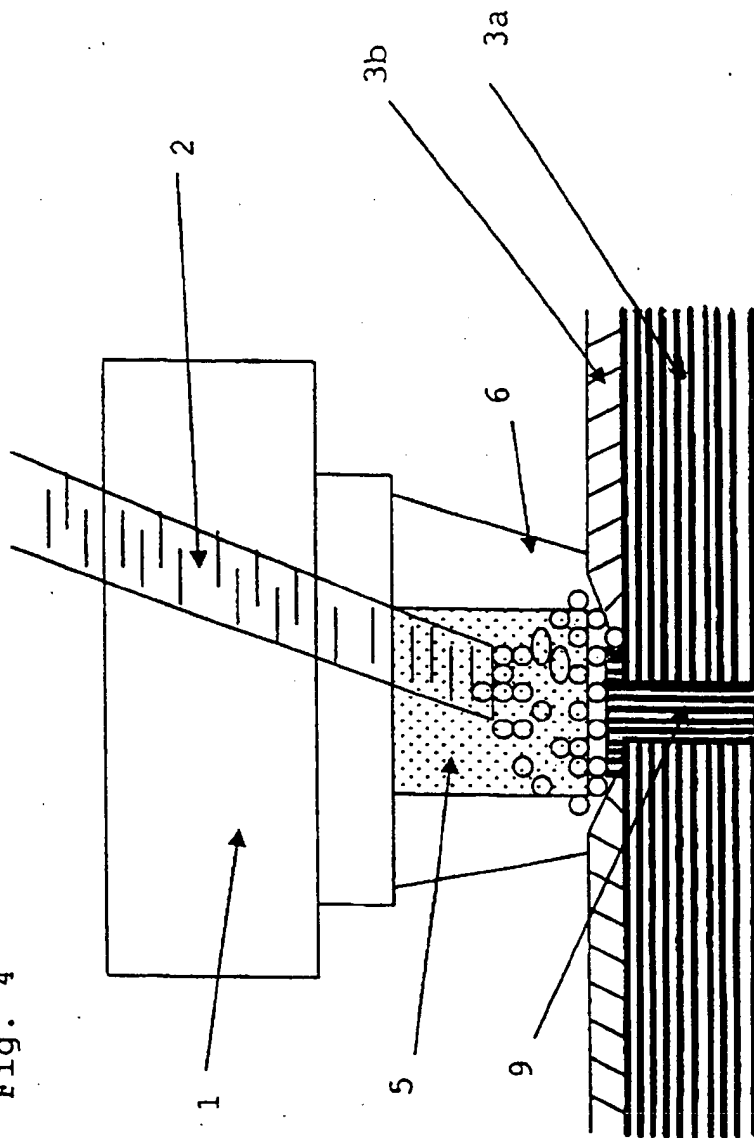


Fig. 5:

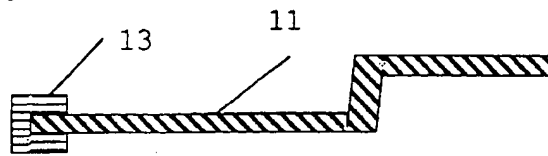


Fig. 6:

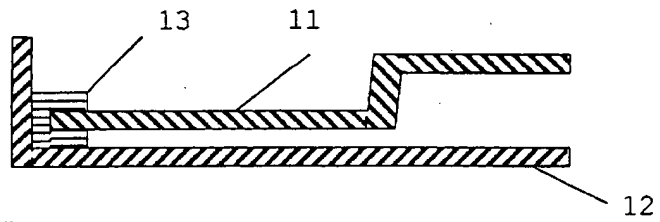


Fig. 7:

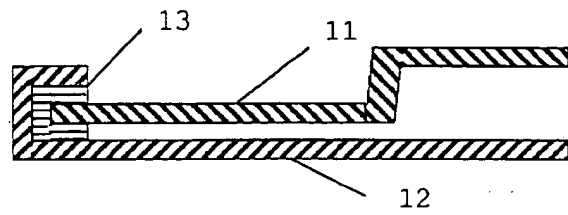


Fig. 8:

